

**第 55 技能五輪全国大会「曲げ板金」職種 競技課題**

次の注意事項及び仕様に従い、競技課題図に示す製品を製作しなさい。

**1. 競技日程**

11 月 24 日(金) 作業準備 (集合時間 9 時 00 分、終了時間 11 時 00 分)  
11 月 25 日(土) 競 技 (競技開始時間9時 00 分、終了時間 16 時 00 分)  
11 月 26 日(日) 競 技 (競技開始時間9時 00 分、終了時間 11 時 30 分)  
11 月 26 日(日) 片 付 け (競技終了後)  
競技時間 標準時間 8 時間、打ち切り時間 8 時間 30 分  
※25 日、26 日の集合時間は8時 45 分とする。

**2. 注意事項**

- (1) 支給された材料の品名、寸法、数量が、「4.支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給された材料に異常がある場合には、競技委員に申し出ること。
- (3) 競技開始後は、原則として支給材料の再支給はしない。
- (4) 使用工具等は、「持参工具等一覧表」で指定したもの以外は使用しないこと。  
また、事前に作成した展開図、型板、展開寸法のメモ等を持込まないこと。
- (5) 競技中は、工具等の貸し借りを禁止する。
- (6) 作業中の服装は、作業に適したものとし、作業に応じた保護具を使用すること。  
また、安全第一を心がけて作業すること。
- (7) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点されること。
- (8) 作業終了の際には、その旨を競技委員、または競技補佐員に申告すること。
- (9) 競技委員等に作業が終了した旨を報告した後、工具等の手入れ、清掃及び整理整頓等を行うこと。
- (10) 提出された競技課題の返却は行なわない。

**3. 仕様**

- (1) けがき線は、表面に出さないこと。
- (2) 溶接方向は、タック溶接も含め溶接記号の指示に従うこと。
- (3) 競技課題は、やすり仕上げを行うこと。ただし、溶接部分は課題図の指示に従うこと。
- (4) 競技課題図に示すXの値は、競技当日公表する。

**4. 支給材料**

品 名	寸 法	数 量
冷間圧延鋼板 (SPCC)	t1.0×914×457	1 枚
アルミニウム板 (A1100)	t1.5×1000×1000	1 枚
アルミニウム丸棒 (A5052)	φ 6.0×1000	1 本
六角ボルト、ナット、座金(2 枚)	M5×10mm(一種)	3 セット

**5. 採点項目**

採 点 項 目	
競技課題採点	寸法精度(寸法誤差、平行、平面、角度)
	外観検査(溶接、仕上がり状態、部品の組立て精度)
作業態度(競技態度、安全作業)	
競技時間(標準時間を設定)	



公表

第55回技能五輪全国大会「曲げ板金」職種 持参工具等一覧表

区分	品名	規格又は寸法	数量	備考
工	けがき針		1	
	センターポンチ		1	
	板金ハンマー(からかみ)	口径20～30 頭長約120mm	1	
	片手ハンマー	約450g	1	
	木ハンマー	口径50～60 頭長約150mm	1	角形可
	コンパス	脚の長さ150～400mm	3	ビームコンパス可
	金切りばさみ	300～400mm	3	
	電気ばさみ	切断能力 4.5mm 以下	1	
	心金	φ 60	1	鋼管(パイプ)又は丸棒、1000mm以下 ※回転止め、はずれ止めの加工をすること
		φ 30	1	
具	ヤスリ	平 250mm 中目	1	計2
		半 丸 250mm 中目	1	
	駒の爪ならし金敷	面の広さ 約40×60	1	
	平タガネ	刃幅 15～25mm	1	
	影タガネ	刃幅 50～90mm	1	
	折台	角度 100° 巾 50mm 厚さ 10mm 長さ 1000mm	1	
	拍子木及び刀刃	約500mm	各1	
	電気ドリル		1	
	鉄工ドリル	φ 2.0mm、φ 5.2mm	各1	
	金切りのこ	250～300mm	1	
類	面取り・バリ取り		1	
	スパナ	M5ボルト・ナット締付用	2	めがねレンチ、又はモンキーレンチでも可
	ヤットコ又はプライヤー		1	
	ワイヤブラシ		1	
	シャコ万力又はハンドパイス		6	ロッキングプライヤー、バイスグリップも可 銅の当て板固定用に2個
	溶接用ペンチ		1	通常のペンチ、ニッパ等でも可
	タングステン電極研磨機		1	電極研磨専用品であること
	測定具類			
	スケール	300mm・600mm・1000mm	各1	
	スコヤ	平・台付き 300～500mm	各1	平スコヤは曲尺でもよい
そ	トースカン	約500mm	1	
	ノギス	約600mm	1	
	プロトラクター		1	
	ティグ溶接機	交直両用機	1式	三相200V、定格入力11.5kVA 以内、トーチ式、アースケーブル、及び一次側ケーブル含む。なお一次側ケーブルの電源接続部は、圧着端子(取付用穴径8mm)が取付けられていること
	タングステン電極		3	電極径、種類は不問
	トーチ予備品		適宜	ノズル、コレット、コレットボティ、トーチキャップ
	定盤	約450×600mm	1	
	角材	15×30×300程度	1	
	銅当て板		適宜	
	溶接作業台	600×1000mm以内	1	作業台の高さは不問、作業台に定盤の使用も可
の	溶接用遮光ついたて		1	作業台を3方向囲われる物、アーク光が見える物でも完全遮光でも可
	ガス容器開閉用レンチ	アルゴンガス用	1	
	圧力調整器	アルゴンガス用	1	
	ガス固定台車	アルゴンガス用(7m <sup>3</sup> 用)	1	移動用でも可
	溶接用保護面・ティグ溶接用手袋		各1	その他必要な保護具(防じんマスク等)がある場合は使用しても差し支えないものとする
	ティグ溶加棒	軟鋼用、アルミニウム用	各2	棒径は不問
	材料保護用シート(不燃シート)	約1500×1500mm	1	
	はさみ	アルミニウム保護フィルム切断用	1	カッターナイフでも可
	時計・電卓		各1	プログラム機能のないもの
	照明器具・延長コード		適宜	
他	ウエス・テープ・傷防止用フィルム類		適宜	
	マジック・青ニス除去剤・防錆油		適宜	
	溶接作業用椅子・踏み台・冷却水		適宜	

注意 1. 使用する工具等の種類と数量は上記に限られるが、予備としての用意は可能である。

2. 使用する必要がないと思われる工具等は持参しなくてもよい。

3. 溶接機を電源に接続する為に必要と思われる工具は、別途持参すること。

区 分	設 備 ・ 品 名 の 名 称	規 格      又      は      寸      法	数 量	備 考
設 備	作業台	約900×1800mm、2口コンセント×2	1人に1台	サカエ KWCF-189
	横万力	口径150mm	1人に1台	ERON 00419
	溶接機接続用ブレーカー	200V3相3線35A	1人に1台	
材 料	冷間圧延鋼板	t 1.0×914×457mm (SPCC)	1人に1枚	凹み、錆、すりキズ等が無いもの。
	アルミニウム板	t1.5×1000×1000mm (A1100)	1人に1枚	凹み、錆、すりキズ等が無いもの。
	アルミニウム丸棒	φ 6.0×1000mm (A5052B)	1人に1本	
	六角ボルト、ナット、座金(2枚)	M5×10mm (1種)	1人3セット	